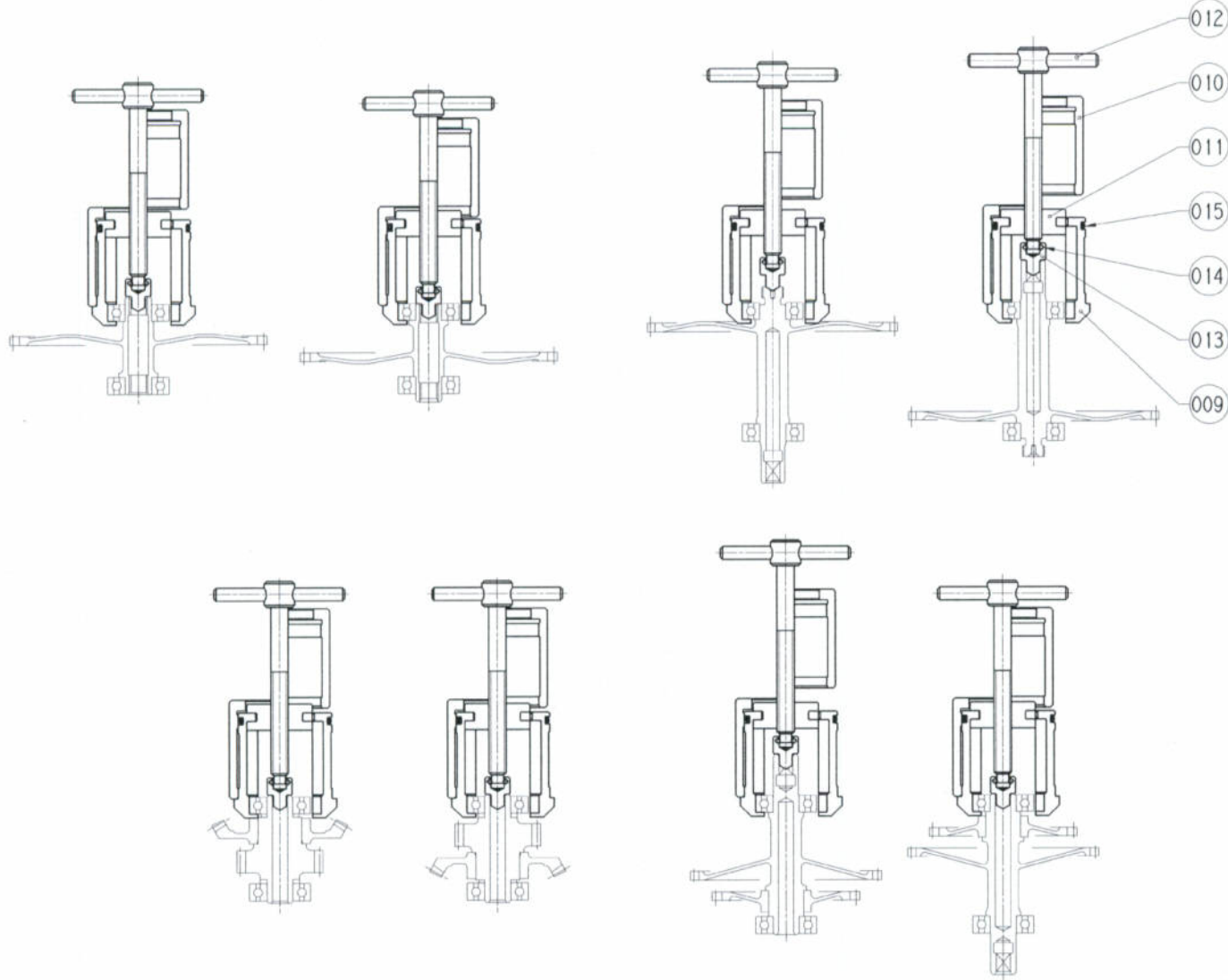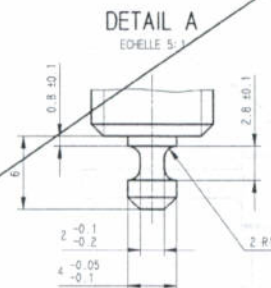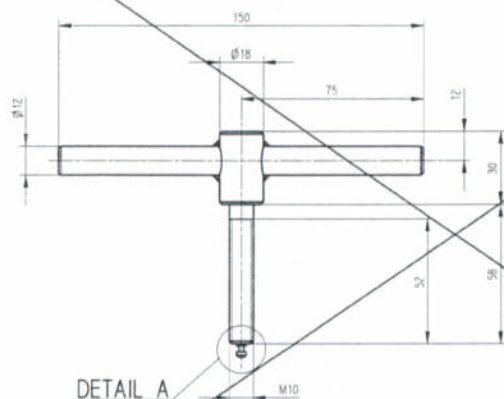| MODIFICATIONS | INDICE |
|---|---|
| MODIFICATION DU REP .004 | A |
| ANNULE REP.008 - MODIFIE REP.004 | B |
| NOUVELLE CONCEPTION POUR REP.001 REP.002 REP.003 REP.004 REP.005 REP.006 ET | C |
| REP.007 DEVIENNENT REP.009 REP.010 REP.011 REP.012 REP.013 REP.014 ET REP.015 | |
| MODIF DE LA MATIERE DU REP 9 | D |

Parts callouts: 012, 010, 011, 015, 014, 013, 009

| PL | REP | QUANT | DESIGNATION | MATIERE | OBS |
|---|---|---|---|---|---|
| | 015 | 1 | JOINT TORIQUE ØINT 30 ØC 2.5 | 1JF | 127213 |
| | 014 | 2 | GOUPILLE Ø2 LG:10 | NLM | 03320-02x10 |
| 4 | 013 | 1 | PATIN | 25CD4 | R: 900-1050MPa |
| 4 | 012 | 1 | VIS | 25CD4 | R: 900-1050MPa |
| 4 | 011 | 1 | ECROU | 25CD4 | R: 900-1050MPa |
| 4 | 010 | 1 | BAGUE | 25CD4 | R: 900-1050MPa |
| 3 | 009 | 1 | JEU DE 2 GRIFFES | 35 NCD 16 | R: 1200-1400MPa |
| | 008 | 1 | CLE A DENTELURE 12x14 SUIVANT PLAN N°881.0.887.119 | | |
| | 007 | 2 | PION Ø3 LG:12 | 9SO3 Ø3 | |
| | 006 | 1 | GOUPILLE ELASTIQUE Ø2 LG:10 | STD | |
| | 005 | 1 | PATIN | BRONZE | |
| 2 | 004 | 1 | VIS | 25CD4 | R: 900-1050MPa |
| 2 | 003 | 1 | ECROU | 25CD4 | R: 900-1050MPa |
| 2 | 002 | 1 | BAGUE | 25CD4 | R: 900-1050MPa |
| 2 | 001 | 2 | GRIFFE | 25CD4 | R: 900-1050MPa |

DESSINE PAR: GAYMU LE: 29.12.76
VERIFIE PAR: SANSOT
INTERPRETATION DES DESSINS SELON:
INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100

MACHINE/ENGINE: ARRIEL
DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: ROULEMENT DE BOITE D'ACCESSOIRES
N°PIECE/PART NUMBER: 960 1600101

DESIGNATION OUTILLAGE
TOOL NAME
**EXTRACTEUR DE ROULEMENTS**

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE
SCALE
1/1

Turbomeca
groupe snecma

FORMAT SIZE A1
881 2 876 000
PLANCHE SHEET 1/4

C. MACABIAU DATE 7/12/04
C. B. ESCOULA DATE 08.07.02
B. SANSOT DATE 26.03.93
A. SANSOT DATE 25.02.81

Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel "MICROCADDS" Revision: 6

Qty 4

## DETAIL A
ECHELLE 5:1

150

Ø18

75

12

Ø12

30

52

58

DETAIL A

M10

SOUDURES:
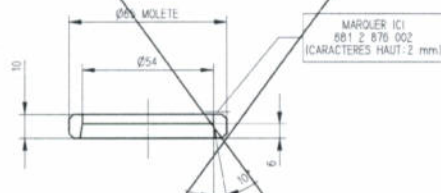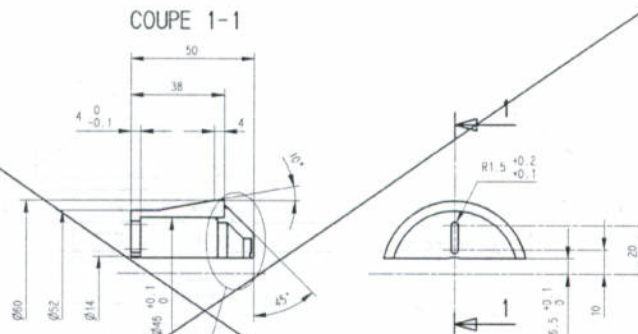
PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

| | USINAGE | | ECHELLE | CALABOUTCHE | |
|---|---|---|---|---|---|
| VIS | 25CD4 R:900-1050MPa | 881 2 876 004 | 1/1 | 29.12.76 | B |

## COUPE 1-1

50

38

Ø60

Ø52

Ø14

Ø46

R1.5

45°

DETAIL A
ECHELLE 2.5:1

45°

Ø54

Ø42

Ø17

Ø29

Ø33

3

0.3 ±0.1

2.5

1.5

14.5

DETAIL A

SOUDURES:

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

| | USINAGE | | ECHELLE | CALABOUTCHE | |
|---|---|---|---|---|---|
| GRIFFE | 25CD4 R:900-1050MPa | 881 2 876 001 | 1/1 | 29.12.76 | |

## COUPE 1-1

2 TROUS Ø3
POUR STUB DUR

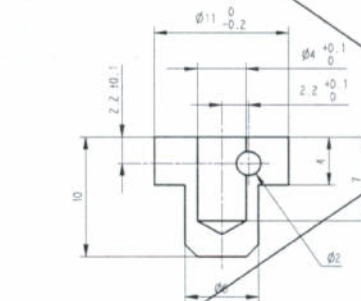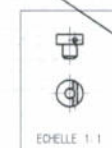20

1

MARQUER ICI
881 2 876 000
(CARACTERES HAUT: 4 mm)

Ø52

Ø14

12

M10

Ø46

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

CHANFREINS NON COTES: 2 A 45°

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

| | USINAGE | | ECHELLE | CALABOUTCHE | |
|---|---|---|---|---|---|
| ECROU | 25CD4 R:900-1050MPa | 881 2 876 003 | 1/1 | 29.12.76 | |

Ø60 MOLETE

Ø54

10

MARQUER ICI
881 2 876 002
(CARACTERES HAUT: 2 mm)

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

CHANFREINS NON COTES: 2 A 45°

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

| | USINAGE | | ECHELLE | CALABOUTCHE | |
|---|---|---|---|---|---|
| BAGUE | 25CD4 R:900-1050MPa | 881 2 876 002 | 1/1 | 29.12.76 | |

ECHELLE 1:1

Ø11

Ø4

Ø2

CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

| | USINAGE | | ECHELLE | CALABOUTCHE | |
|---|---|---|---|---|---|
| PATIN | BRONZE | 881 2 876 005 | 5/1 | 29.12.76 | |

DESSINE PAR: CALABOUTCHE LE: 29.12.76

VERIFIE PAR: SANSOT

INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100

MACHINE/ENGINE: ARRIEL

DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: ROULEMENT DE BOITE D'ACCESSOIRES

N° PIECE/PART NUMBER: 960 1600 101

DESIGNATION OUTILLAGE:
TOOL NAME

### EXTRACTEUR DE ROULEMENTS

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE
SCALE

Turbomeca
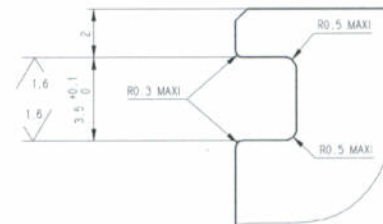groupe SNECMA

FORMAT
SIZE
A1

881 2 876 000

PLANCHE
SHEET
2

EVOLUTION: VOIR PLANCHE 1

Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel : MICROCADDS Revision 6

## COUPE 1-1

Ø38 -0.05 / -0.15

Ø33 +0.1 / 0

Ø30 +0.1 / 0

Ø22

A

2

DETAIL A

1.6

4 +0.1 / -0.1

9

36

CH 1 A 45°

Ø37

49

1.6

1.8 0 / -0.1

DETAIL B

2

Ø28 +0.1 / 0

⌖ Ø0.1 A        B

9

35

40

CH 5 A 45°

MARQUER ICI
881 2 876 009
(CARACTERES HAUT 2 mm)

2

▱ 0.1 B

## DETAIL A
ECHELLE 10:1

R0.5 MAXI

R0.3 MAXI

R0.5 MAXI

2

1.6

1.6

3.5 +0.1 / 0

## DETAIL B
ECHELLE 10:1

R0.3 0 / -0.1        1.6        Ø28 +0.1 / 0

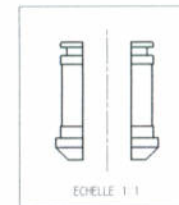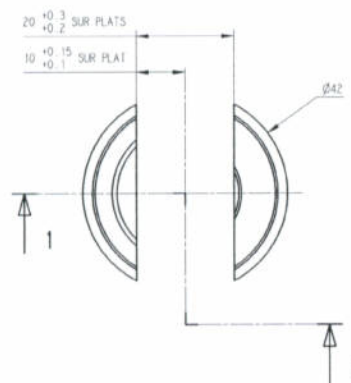## COUPE 2-2

20 +0.3 / +0.2 SUR PLATS

10 +0.15 / +0.1 SUR PLAT

Ø42

1

1
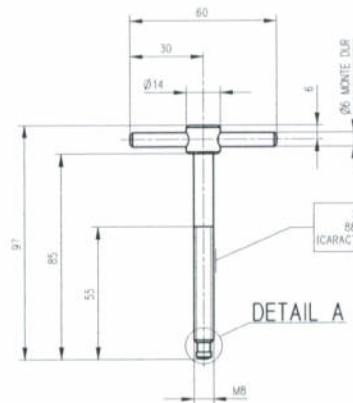
ECHELLE 1:1

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

RAYONS NON COTES  R 0.5

CHANFREINS NON COTES  0.5 A 45°

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH  0.2 A 0.3 A 45°

| | | USINAGE | | ECHELLE | EXA-D HD |
|---|---|---|---|---|---|
| | | ∇∇ 3.2 | | 2/1 | 08.07.02 |
| JEU DE 2 GRIFFES | 35NCD16 R: 1200-1400 MPa | 881 2 876 009 | | | INDICE D |

| DESSINE PAR: EXA-D HD LE: 08.07.02 | VERIFIE PAR: B.ESCOULA | INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100 |
| MACHINE/ENGINE: ARRIEL | DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: ROULEMENT DE BOITE D'ACCESSOIRES | N°PIECE/PART NUMBER: 9601600101 |

DESIGNATION OUTILLAGE
### EXTRACTEUR DE ROULEMENTS
TOOL NAME

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE
COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR
COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE
SCALE
1

Turbomeca
groupe snecma
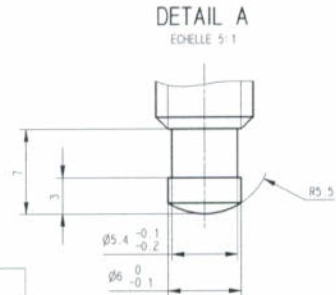
◁ ⊕        FORMAT SIZE A1        881 2 876 000        PLANCHE SHEET 3

EVOLUTION: VOIR PLANCHE 1

SEE NEXT PAGE

## VIS — 881 2 876 012

DETAIL A
ECHELLE 5:1

60
30
Ø14
6
Ø6 MONTE DUR
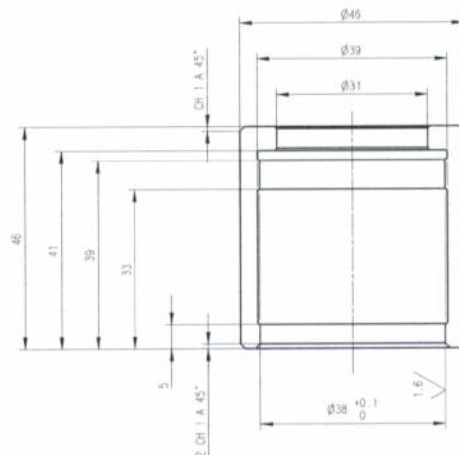97
85
55
M8

DETAIL A

7
3
Ø5.4 -0.1/-0.2
Ø6 0/-0.1
R5.5

MARQUER ICI
881 2 876 012
(CARACTERES HAUT: 2 mm)

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

RAYONS NON COTES: R 0.5

CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH.: 0.2 A 0.3 A 45°

| | USINAGE 3.2 | ECHELLE 1/1 | EXA-0 HD 08.07.02 |
| VIS | 25CD4 R: 900-1050MPa | 881 2 876 012 | INDICE C |

## ECROU — 881 2 876 011

Ø30 -0.1/-0.2
Ø21
M8
4 +0.2/+0.1
4
12

MARQUER ICI
881 2 876 011
(CARACTERES HAUT: 2 mm)

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

RAYONS NON COTES: R 0.5

CHANFREINS NON COTES: 0.5 A 45°

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH.: 0.2 A 0.3 A 45°

ECHELLE 1:1

| | USINAGE 3.2 | ECHELLE 2/1 | EXA-0 HD 08.07.02 |
| ECROU | 25CD4 R: 900-1050MPa | 881 2 876 011 | INDICE C |

## BAGUE — 881 2 876 010

Ø46
Ø39
Ø31
CH.1 A 45°
46
41
39
33
5
2 CH.1 A 45°
Ø38 +0.1/0
1.6
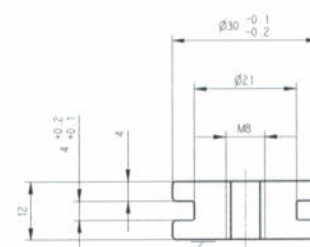
MARQUER ICI
881 2 876 000
(CARACTERES HAUT: 4 mm)

MARQUER ICI
881 2 876 010
(CARACTERES HAUT: 2 mm)

ECHELLE 1:1

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

RAYONS NON COTES: R 0.5

CHANFREINS NON COTES: 0.5 A 45°
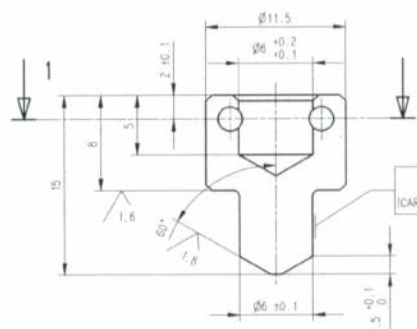
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH.: 0.2 A 0.3 A 45°

| | USINAGE 11.6 3.2 | ECHELLE 2/1 | EXA-0 HD 08.07.02 |
| BAGUE | 25CD4 R: 900-1050MPa | 881 2 876 010 | INDICE C |

## PATIN — 881 2 876 013

Ø11.5
Ø6 +0.2/+0.1
2 H0.1
5
8
15
60°
1.6
1.8
Ø6 +0.1
1.5 +0.1/0

MARQUER ICI
881 2 876 013
(CARACTERES HAUT: 2 mm)

COUPE 1-1

ECHELLE 1:1

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)

RAYONS NON COTES: R 0.5

CHANFREINS NON COTES: 0.5 A 45°

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH.: 0.2 A 0.3 A 45°

7.5 +0.2/0
3.75 +0.1/0
2 TROUS Ø2 +0.1/0 H12
POUR GOUPILLE REP: 014

| | USINAGE 11.6 3.2 | ECHELLE 1/1 | EXA-0 HD 08.07.02 |
| PATIN | 25CD4 R: 900-1050MPa | 881 2 876 013 | INDICE C |

DESSINE PAR: EXA-0 HD LE: 08.07.02
VERIFIE PAR: B.ESCOULA
INTERPRETATION DES DESSINS SELON/
INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:
ST 2100

MACHINE/ENGINE: ARRIEL
DESIGNATION PIECE/ DESCRIPTION: ROULEMENT DE BOITE D'ACCESSOIRES
N° PIECE/ PART NUMBER: 0960 1600101

DESIGNATION OUTILLAGE/ TOOL NAME:
EXTRACTEUR DE ROULEMENTS

ECHELLE/ SCALE: /

Turbomeca
groupe snecma

FORMAT SIZE: A1
881 2 876 000
PLANCHE SHEET: 4

Plan dessiné D.A.O. à l'aide du logiciel MICROCADDS Revision 6

EVOLUTION: VOIR PLANCHE 1